

## ABSTRAK

### PENERAPAN METODE TABEL STANDAR KERJA KOMBINASI TIPE II GUNA MEMINIMALISIR PEMBOROSAN WAKTU *RECEIVING CHECK* PADA *RECEIVING AREA* DI PT TOYOTA MOTOR MANUFACTURING INDONESIA (PT TMMIN)

Oleh

Afiani Hasyafa

1115075

(Teknik Industri Otomotif)

PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia (PT TMMIN) merupakan perusahaan otomotif yang kegiatan produksinya yaitu, memproduksi dua mesin bahan bakar bensin (TR) dan ethanol (R-NR). Adanya masalah yang sering terjadi pada stasiun kerja receiving check adalah adanya pemborosan waktu dalam aktivitas tersebut. Pemborosan biasanya terjadi pada operator *forklift* yang melakukan pengecekan dengan waktu aktual 82 detik sampai 104 detik dan menunjukkan bahwa waktu aktual telah melebihi dari waktu standar yang telah ditentukan yakni 60 detik. Pemborosan selanjutnya terdapat pada lamanya waktu menunggu kedatangan truk, keterlambatan kedatangan truk bisa mencapai  $\pm 60$  menit dari jadwal yang telah ditentukan. Hal tersebut dapat mengakibatkan proses pengecekan yang kurang efisien dan dapat menghambat proses produksi selanjutnya. *Receiving check* merupakan salah satu stasiun kerja yang berperan penting untuk menerima barang yang masuk dari *supplier* PT TMMIN, kemudian barang yang diterima akan di proses produksi selanjutnya. Dengan adanya pemborosan waktu, maka aliran proses produksi stasiun kerja selanjutnya menjadi terhambat, sehingga perusahaan tidak mampu mencapai target produksi sebesar 37.985 unit pada bulan April 2019. Dengan demikian, hal ini sangat diharapkan pihak perusahaan untuk dapat segera menyelesaikan masalah tersebut agar tidak merugikan perusahaan. Untuk mengurangi pemborosan yang terjadi diatas, dapat dilakukan dengan menggunakan metode Tabel Standar Kerja Kombinasi Tipe 2 (TSKK Tipe 2) atau Kaju Haikin untuk menyeimbangkan beban kerja dan dapat diketahui perbandingan setiap waktu kerja pekerja dalam waktu siklus (*cycle time*) dan takt time. Sehingga, dapat diperoleh perbaikan untuk mengurangi pemborosan pada *receiving check* dan menentukan kebutuhan tenaga kerja untuk mendapatkan jumlah operator atau pekerja yang optimal di bagian receiving check. Permasalahan yang dibahas yaitu mengenai pemborosan yang terjadi di stasiun kerja receiving check dan perancangan pekerjaan tenaga kerja sehingga elemen kerja yang diterima tiap tenaga kerja lebih optimal. Permasalahan tersebut merupakan upaya untuk mengoptimalkan jumlah tenaga kerja menggunakan metode kaju haikin pada bagian Receiving Check. Dengan adanya waktu siklus maka perusahaan dapat mengetahui berapa besar waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan proses receiving check. Berdasarkan hasil pengolahan data diketahui bahwa dalam proses pengecekan dibutuhkan 3 tenaga kerja yang terdiri dari asisten driver, driver, operator forklift pada 1 SK yakni receiving check. dapat diketahui bahwa dari waktu siklus terlama untuk proses ini terdapat pada Operator Forklift (Panji) dengan waktu waktu siklus terlama 10.177,20 detik. *Rating factor* tertinggi terdiri dari dua tenaga kerja yaitu Asisten Driver sebesar 0,06 dan Driver sebesar 0,06 karena memiliki keterampilan, usaha, dan konsistensi kerja yang semua dalam kategori *good* dan *excellent* sehingga tenaga kerja tersebut memiliki nilai *rating factor* tertinggi. *Rating factor* terendah yaitu Operator forklift (Panji) sebesar 0,03 dikarenakan usaha bernilai 0,02, keterampilan bernilai 0,06 dan konsistensinya bernilai 0,01 sehingga total *rating factor* operator forklift tersebut yang terendah.

**Kata Kunci:** Elemen Kerja, Efisiensi, *takt time*, dan TSKK Tipe II